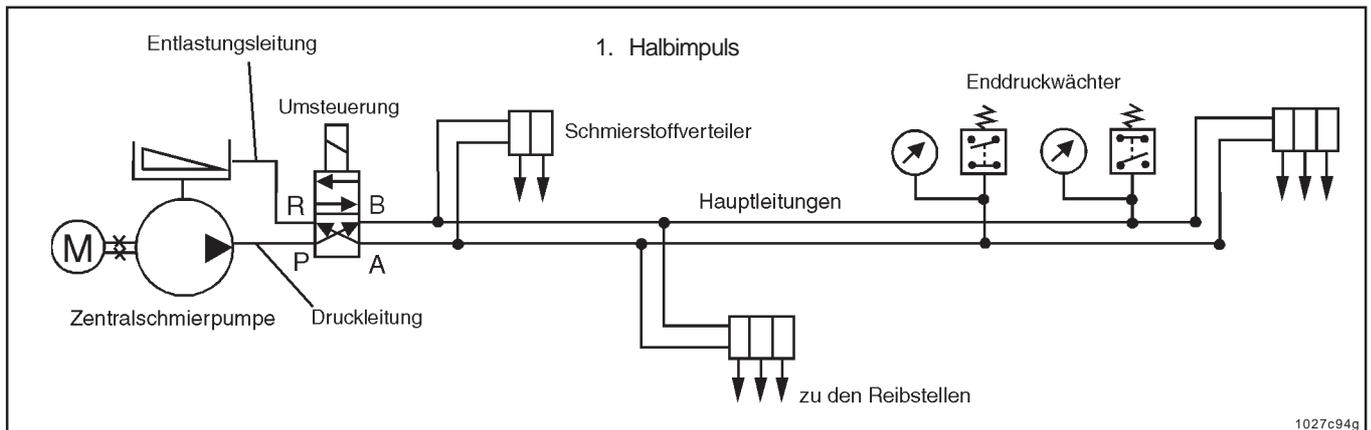


## Hochdruck-Zweileitungsanlage mit elektro-magnetischer Umsteuerung

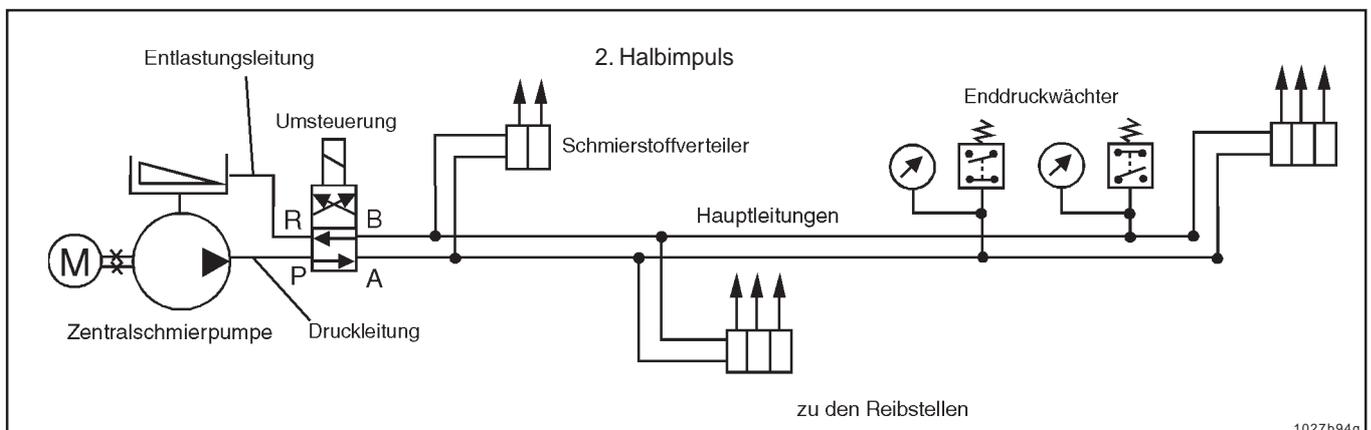
Die Druck- und die Entlastungsleitung verbinden die Zentralschmierpumpe mit der Umsteuerung. Von dieser führen die beiden Hauptleitungen zu den Schmierstoffverteilern, welche über Stichleitungen angeschlossen werden.

Am Ende der längsten Hauptleitung, jedoch noch vor dem letzten Verteiler, befinden sich die Enddruckwächter.



Nach Einschalten der Zentralschmierpumpe wird der Schmierstoff über Druckleitung und Umsteuerung in die Hauptleitung "B" gefördert. Die Hauptleitung "A" ist über Umsteuerung und Entlastungsleitung mit dem Pumpenbehälter verbunden. Mit anhaltender Förderung steigt der Druck in der Hauptleitung "B" so lange, bis Förderwiderstand, Betätigungsdruck der Verteiler sowie Eintrittswiderstand an den Reibstellen überwunden sind. Erst dann werden Steuer- und Arbeitskolben der Verteiler betätigt und es erfolgt die dosierte Schmierstoffabgabe an die Reibstellen. Nachdem alle Verteiler gearbeitet haben, ist die Hälfte der angeschlossenen Reibstellen mit Schmierstoff versorgt, Steuer- und Arbeitskolben sind in ihrer Endlage, so daß keine weitere Schmierstoffabgabe mehr möglich ist.

Das Schmierstoffsystem ist hydraulisch geschlossen, Hierdurch kommt es zu einem weiteren Druckanstieg bis der an dem Enddruckwächter eingestellte Arbeitsdruck erreicht ist. Über den Enddruckwächter erfolgt ein elektrischer Impuls zur Umsteuerung und der Umsteuervorgang wird eingeleitet, in dessen Folge die Druckleitung mit der bisher nicht belasteten Hauptleitung "A" verbunden ist. Gleichzeitig wird die Verbindung der bisher belasteten Hauptleitung "B" mit der Entlastungsleitung hergestellt. Diese Hauptleitung kann sich nun zum Pumpenbehälter hin entlasten. Der Pumpenmotor wird abgeschaltet und die Pausenzeit läuft an. Ein Halbimpuls ist beendet.

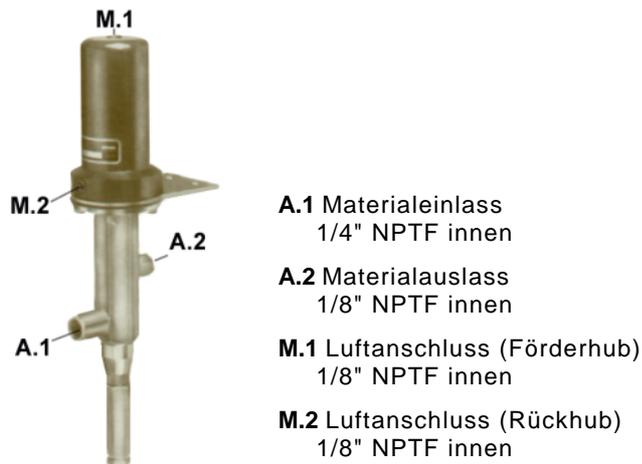


Mit Ablauf der Pausenzeit wird der Pumpenmotor erneut angesteuert und durch den Druckanstieg in der nun mit der Druckleitung verbundenen Hauptleitung "A" werden die Kolben der Verteiler erneut betätigt, so daß die 2. Hälfte der angeschlossenen Reibstellen die vorgesehene Schmierstoffmenge erhält.

Es wiederholt sich der zuvor beschriebene Ablauf von Druckanstieg, Umsteuervorgang, Ausschalten des Pumpenmotors und Aktivierung der Pausenzeit. Nach Ablauf dieser Vorgänge ist ein Schmierimpuls beendet und alle angeschlossenen Reibstellen haben die eingestellte Schmierstoffmenge erhalten.

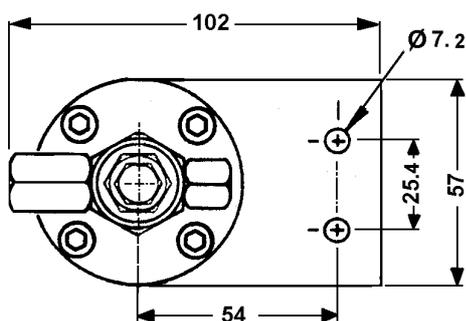
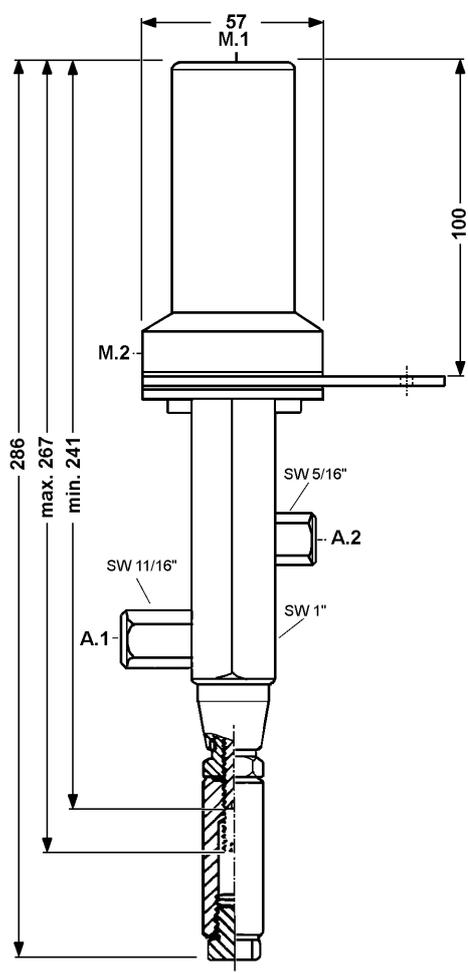
Änderungen vorbehalten

### Ejector Nr. 83664



- A.1** Materialeinlass  
1/4" NPTF innen
- A.2** Materialauslass  
1/8" NPTF innen
- M.1** Luftanschluss (Förderhub)  
1/8" NPTF innen
- M.2** Luftanschluss (Rückhub)  
1/8" NPTF innen

Ejector Modell 83664



Ansicht von unten

### Ejector Modell 83664, druckluftbetätigt,

zur Dosierung von pastösen Medien.

Der Ejector ist unter Druck mit dem zu dosierenden Medium zu speisen.

Das Fördermedium muss mit den Werkstoffen des Dosiergerätes kompatibel sein.

Für den Antrieb ist Druckluft erforderlich. Die Antriebsluft darf keine Mittel enthalten, welche Buna-N Dichtungen angreifen.

Der erforderliche Antriebsluftdruck ist vom individuellen Anwendungsfall abhängig; er beträgt mindestens 5,6 bar und darf 7 bar nicht überschreiten.

Luftdruckregler zur Einstellung des Antriebsdruckes, Luft-Filter und -Öler zur Aufbereitung der Druckluft sowie ein 4/2-Wege Luftventil und die Steuerung zum Takten des Antriebszylinders sind bauseitig beizustellen. Die Taktzeit jeweils zum Befüllen des Ejectors und zur Abgabe des Mediums hängt u. a. vom Druck und der Viskosität des Fördermediums ab.

Es können z. B. mehrere Ejectoren zentral von einer Pumpe gespeist und unabhängig voneinander angesteuert werden.

Die für den spezifischen Anwendungsfall erforderliche Pumpe und Steuerung im Bedarfsfall bitte anfragen.

### Beschreibung

Der Ejector übersetzt den Antriebsluftdruck in einen 27-fach höheren Förderdruck.

Das Fördermedium wird volumetrisch dosiert. Mittels Justierschraube, welche den Hub des Förderkolbens begrenzt, ist die Dosiermenge stufenlos einstellbar.

Der Ejector ist mit dem Fördermedium zu speisen. Der erforderliche Befülldruck hängt u. a. von der Viskosität des Mediums ab. Bei Betrieb kann ein Druck von max. 69 bar kontinuierlich am Einlass **A.1** anstehen.

Luftkolben und Förderkolben des Ejectors sind miteinander verbunden. Der pneumatische Antrieb des Ejectors ist durch ein 4/2-Wege Luftventil (bauseitig) zu steuern. Liegt ein ausreichend hoher Druck an **M.1** an, wird das Material dosiert abgegeben; liegt der Druck an **M.2** an, so werden Luftkolben und Förderkolben in die Ausgangsstellung zurückgefahren und wird der Ejector wieder mit Material befüllt

Technische Daten	
Ejector	Sach-Nr. 83664
Dosierbereich	0,082-0,737 cm <sup>3</sup>
Dosiereinstellung	mittels Justierschraube
Antrieb	pneumatisch
Antriebsluftdruck	min. 5,6 bar max. 7 bar
Luftbedarf	max. ~ 0,11 l <sub>(N)</sub> / Zyklus
Druckübersetzung	27 : 1
Befülldruck <sup>1)</sup>	max. 69 bar
Werkstoffe (Dosierteil)	Stahl, Viton, Buna-N
Anschlüsse:	siehe Abb. linke Spalte, oben
Gewicht:	1,15 kg

*Hinweis:* <sup>1)</sup> Der Vordruck darf insgesamt 69 bar nicht überschreiten, damit der Ejector betätigt werden kann. Die Materialzuleitung zum Ejector muss expansionsfähig sein.